

Классификация

EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9 / SFA-5.9
G 13 4	SS(410NiMo)	ER410NiMo (mod.)

Описание и область применения

Присадочный пруток TIG типа G 13 4 / ER410NiMo (mod.) для соединительной сварки и наплавки соответствующих марок стали 13Cr (Ni) и 13Cr с литой стали. Мягкая мартенситная сталь; подходит для закалки и отпуска. Высокая стойкость к коррозионно-усталостному растрескиванию. Коррозионная стойкость аналогична стойкости сталей класса 13 Cr(Ni) и литых сталей

Металл основы

1.4313 X3CrNiMo13-4, 1.4317 GX4CrNi13-4
1.4407 GX5CrNiMo13-4, 1.4414 GX4CrNiMo13-4
ACI Grade CA 6 NM, UNS S41500

Химический анализ

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
wt.-%	0.01	0.7	0.7	12.3	4.7	0.5

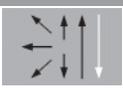
Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)

Условия	Предел текучести $R_{p0.2}$	Предел прочности R_m	Удлинение A ($L_0=5d_0$)	Работа удара ISO-V KV J		Твердость	
	MPa	MPa	%	20°C	-60°C	HB30	HRC
u	915 (≥ 500)	1000 (≥ 750)	15 (≥ 10)	85(≥ 32)	-	-	38
a	750 (≥ 500)	830 (≥ 750)	21 (≥ 15)	150 (≥ 47)	(≥ 32)	250	-

u термически необработанный, после сварки – защитный газ Ar

a подвергнутый отжигу – защитный газ Ar, 600°C в течении 8 ч / охлаждение в печи до 300°C с последующим воздушным охлаждением

Рабочие параметры

	Полярность	DC-	Размер, мм
	Защитный газ (EN ISO 14175)	I1	2,0 x 1000
			2,4 x 1000

Предварительный подогрев и межпроходная температура для толстолистовых заготовок 100 – 150°C. Подводимая теплота максимум 1.5 кДж/мм. Термообработка после сварки в диапазонах 580 – 620°C.

Одобрения

TÜV (01582), CE